



Case Study



Hauspost

Ausgangssituation

Der Kunde, eine Versicherungsgesellschaft mit über 20.000 Mitarbeitern, hat ein tägliches Volumen von bis zu 30.000 internen Postsendungen zu verarbeiten. Der gesamte Posteingang wird in einer zentralen Stelle innerhalb von 10 Stunden von 50 Mitarbeitern sortiert. Die Zentralisierung der Eingangspost am Hauptstandort, der Wunsch nach Minimierung der Kosten sowie der Optimierung der Verteilungsprozesse ließen Überlegungen für eine automatisierte Posteingangslösung heranreifen.

Aufgabenstellung

Die Analyse der Prozesse vor Ort ergab Einsparpotentiale von mindestens 40% im Zeit-



und Ressourcenaufwand für die Postsortierung durch Einsatz einer automatisierten Sortieranlage. Ziel dieser neuen Lösung ist die Verarbeitung des unternehmenseigenen Sendungsbarcodes und die Sortierung der Post auf 1.100 interne Postfächer. Zur Realisierung dieses Projektes musste eine Hard- und Softwarelösung zur automatischen Erfassung und Sortierung von Sendungen entwickelt und installiert werden. Neben der Sortierung sollten auch statistische Auswertungen des Sendungsaufkommens generiert werden.

Lösung

Die anspruchsvolle Projektaufgabe konnte mit der Installation einer Sortierlinie bestehend aus automatisierter Postzuführung, Bildaufnahme, Identifikation, Sortierung sowie mehreren Video-Kodierstationen gelöst werden.

Zwei automatische und ein manueller Feeder führen die Sendungen dem 10 m langen Förderband zu. Eine Hochgeschwindigkeits-Zeilenkamera erfasst bei Bandgeschwindigkeiten von bis zu 2,0 m/s den Sendungsbarcode und die Adressen. Die intelligente Adresserkennung liest



Hauspost

die Empfängeradressen und gleicht diese gegen eine kundeneigene Sortierliste mit 15.000 internen Adressen ab. Für eine hohe Leserate und niedrige Erkennungszeiten sorgt ein, in die Kamera integrierter Barcodeleser sowie eine auf deutsche Adressen angepasste Adresserkennung.

Nach korrekter Lesung des Barcodes und vollständiger Identifikation der Empfängeradresse erfolgt die Zuordnung einer Sortiernummer, die als Barcode mit einem Etikettendrucker aufgebracht wird. Bei fehlendem oder falsch erkannten Sendungsbarcode oder unvollständiger Empfängeradresse wird das Bild der Sendung an eine Videokodierstation übergeben. Dort werden die Sendungsdaten manuell erfasst und die Adresse vervollständigt. Im Anschluss wird die nachbearbeitete Sendung nochmals der Sortierlinie zugeführt, wo ihr nun die vollständigen Adressinformationen automatisch zugeordnet werden.

Alle Sendungen mit gültiger Sortiernummer gelangen in ein Flachsörtiersystem mit 50 Fächern, welche von Mitarbeitern regelmässig geleert werden. Der Sorter arbeitet vollautomatisch, ist skalierbar und ermöglicht Durchsatzraten von bis zu 7.200 Sendungen pro Stunde.

Zur Kontrolle und Auswertung des Sendungsaufkommens und der Sendungsdaten wurde eine

Datenbank und ein Archiv an das Erfassungssystem angebunden. Das Archiv speichert alle Sendungsdaten (auch Bilder) für einen Zeitraum von 3 Monaten. Somit lassen sich alle Vorgänge der letzten 3 Monate detailliert zurückverfolgen. Ein Statistikmodul ermöglicht Auswertungen zu bestimmten Postfächern und Sendungen über variable Zeiträume.

Ergebnis

Durch den Einsatz der neuen Sortieranlage konnte der Kunde seine Durchsatzrate bei geringerem Aufwand deutlich erhöhen. Somit kann in der Zentrale die gesamte Hauspost in weniger als 6 Stunden mit nur noch 15 bis 30 Mitarbeitern verarbeitet werden. Durch automatische Feeder und Sortierung wurde die Sortiergeschwindigkeit von 3.000 auf 5.000 Sendungen pro Stunde erhöht. Dank der vorhandenen Leistungsreserven lässt sich die Durchsatzrate auf bis zu 7.200 Sendungen erhöhen. Somit stellen Stoßzeiten kein Problem dar und die Hauspost kann nun stets innerhalb von 8 Stunden zugestellt werden. Die positiven Auswirkungen dieses Projektes erstrecken sich weit über die reine Sendungssortierung hinaus und verbessern die Wettbewerbsfähigkeit des Kunden.

Ansprechpartner

Sandro Seltitz

Telefon +49 (0)385 30 200 500

eMail seltitz@asinteg.de